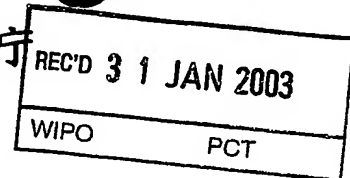


16 July 2003
PCT/JP03/00232
14.01.03

日本国特許庁
JAPAN PATENT OFFICE



別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出願年月日

Date of Application:

2002年 1月18日

出願番号

Application Number:

特願2002-010098

[ST.10/C]:

[JP2002-010098]

出願人

Applicant(s):

住友電気工業株式会社

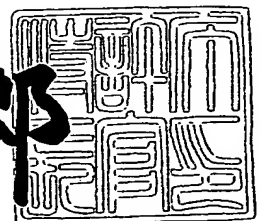
PRIORITY DOCUMENT
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH
RULE 17.1(a) OR (b)

BEST AVAILABLE COPY

2002年12月20日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

太田信一郎



出証番号 出証特2002-3100659

【書類名】 特許願

【整理番号】 101I0128

【提出日】 平成14年 1月18日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B23B 27/14
G23C 16/30

【発明者】

【住所又は居所】 兵庫県伊丹市昆陽北一丁目1番1号 住友電気工業株式会社伊丹製作所内

【氏名】 岡田 吉生

【発明者】

【住所又は居所】 兵庫県伊丹市昆陽北一丁目1番1号 住友電気工業株式会社伊丹製作所内

【氏名】 森口 秀樹

【特許出願人】

【識別番号】 000002130

【氏名又は名称】 住友電気工業株式会社

【代理人】

【識別番号】 100100147

【弁理士】

【氏名又は名称】 山野 宏

【選任した代理人】

【識別番号】 100070851

【弁理士】

【氏名又は名称】 青木 秀實

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 056188

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9715686

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 表面被覆切削工具

【特許請求の範囲】

【請求項1】 基体表面に被覆層を設けた表面被覆切削工具において、
前記被覆層は、各々少なくとも一層の内側層、中間層および外側層を具え、
前記内側層は、周期律表IVa、Va、VIa族の炭化物、窒化物、炭窒化物、硼化物、
硼窒化物、硼窒炭化物、酸化物、炭酸化物、酸窒化物、炭窒酸化物よりなる群
から選択される少なくとも一種の材料で構成され、かつ柱状組織からなる層を含
み、

前記外側層は、酸化アルミニウム、酸化ジルコニウム、酸化ハフニウムおよび
それらの固溶体よりなる群から選択される少なくとも一種の酸化物層からなり、

前記中間層は、式1を満たす硼窒化チタン TiB_xNy (x, y : atomic%) からなり

$$0.001 < x/(x+y) < 0.04 \quad \cdots \text{式1}$$

この中間層の平均膜厚が $0.1 \sim 1 \mu m$ で、且つこの中間層の基準長さ $1 \mu m$ の表面
粗さで、山頂線と谷底線との間の垂直距離が $50 \sim 500 nm$ であることを特徴とする
表面被覆切削工具。

【請求項2】 前記中間層 TiB_xNy (x, y : atomic%) は式2を満たすことを
特徴とする請求項1に記載の表面被覆切削工具。

$$0.003 < x/(x+y) < 0.02 \cdots \text{式2}$$

【請求項3】 前記被覆層は、内側層の平均膜厚を $1.0 \sim 20.0 \mu m$ 、外側層の
平均膜厚を $0.5 \sim 10.0 \mu m$ とすることを特徴とする請求項1または2に記載の表面被
覆切削工具。

【請求項4】 前記内側層の柱状組織は炭窒化チタン層または炭窒酸化チタ
ン層であり、

この炭窒化チタン層または炭窒酸化チタン層の平均膜厚が $1.0 \sim 20.0 \mu m$ で、
柱状組織のアスペクト比が5以上であることを特徴とする請求項1～3のいずれ
かに記載の表面被覆切削工具。

【請求項5】 前記外側層は α 型 Al_2O_3 を主成分とすることを特徴とする請

求項1～4のいずれかに記載の表面被覆切削工具。

【請求項6】 前記外側層よりも更に外側に、周期律表IVa、Va、VIa族の炭化物、窒化物、炭窒化物、酸化物、炭酸化物、酸窒化物、炭窒酸化物よりなる群から選択される少なくとも一種の材料で構成される識別層を有し、

識別層の平均膜厚が $0.2 \sim 5.0 \mu\text{m}$ であることを特徴とする請求項1～5のいずれかに記載の表面被覆切削工具。

【請求項7】 前記被覆層の最表面のうち刃先稜線部近傍以外で被削材と接触する個所の平均面粗さが、工具断面から観察する方法によって測定される基準長さ $5 \mu\text{m}$ に対し $R_{\text{max}}0.2 \sim 1.3 \mu\text{m}$ であることを特徴とする請求項1～6のいずれかに記載の表面被覆切削工具。

【請求項8】 前記被覆層の最表面のうち刃先稜線部近傍における面粗さが、工具断面から観察する方法によって測定される基準長さ $5 \mu\text{m}$ に対し $R_{\text{max}}0.2 \mu\text{m}$ 以下であることを特徴とする請求項1～7のいずれかに記載の表面被覆切削工具。

【請求項9】 前記基体が、

炭化タングステンを主成分とし、周期律表IVa、Va、VIa族金属の炭化物、窒化物、炭窒化物及びそれらの固溶体（WCを除く）よりなる群から選択された少なくとも1種を含む硬質相と、

鉄族金属から選択された少なくとも1種を含む結合相とからなる超硬合金であることを特徴とする請求項1～8のいずれかに記載の表面被覆切削工具。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、鋼材の切削などに好適な被覆切削工具に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

被覆切削工具には種々のものが提案されており、例えば、基材に被覆を設けた工具を開示する公報として、特公昭57-42152号、特公昭58-67858号、特公昭59-44385号、特公昭60-37189号、特公平1-12835号、特開平5-8103号公報が挙げられる。そのような被覆構造の一例として、内側層にTi系膜、外側層に Al_2O_3 膜、最

外層にTi系膜を配したものが知られている。この内側層と外側層は密着力が悪く、様々な接着層が提案されている。

【発明が解決しようとする課題】

しかし、近年、被削材の複雑形状による加工接触回数の増加、難削材化による工具への溶着量の増加など、被覆膜に対する切削負荷が極めて大きくなっている。具体的には溶着量増加に伴い切削抵抗が大きくなり膜剥離（膜の層間剥離）や膜の摩耗が急激に発生し、工具寿命を短くしている。

【0003】

従って、本発明の主目的は、溶着に伴う膜剥離を抑制できる表面被覆切削工具を提供することにある。

【0004】

【課題を解決するための手段】

本発明表面被覆切削工具は基体表面に被覆層を有する。この被覆層は、各々少なくとも一層の内側層、中間層および外側層を具える。この内側層は、周期律表IVa、Va、VIa族の炭化物、窒化物、炭窒化物、硼化物、硼窒化物、硼窒炭化物、酸化物、炭酸化物、酸窒化物、炭窒酸化物よりなる群から選択される少なくとも一種の材料で構成され、かつ柱状組織からなる層を含む。外側層は、酸化アルミニウム、酸化ジルコニウム、酸化ハフニウムおよびそれらの固溶体よりなる群から選択される少なくとも一種の酸化物層からなる。中間層は、下記の式1を満たす硼窒化チタン TiB_xN_y (x, y : atomic%) からなる。そして、この中間層の平均膜厚を $0.1 \sim 1 \mu m$ とすることを特徴とする。

$$0.001 < x/(x+y) < 0.04 \quad \cdots \text{式1}$$

【0005】

本発明切削工具は、図1に示すように、母材表面から順に内側層、中間層、外側層を具える構成である。さらに外側層の上に識別層を形成しても良い。このような切削工具において、中間層における硼素の含有量を特定し、かつ平均膜厚を限定することで、内側層と外側層を高い密着力で結合し、かつ鉄との反応性を低くすることで溶着が起り難く、膜剥離の生じにくい被覆切削工具を得ることができる。以下、本発明の構成を詳しく説明する。

【0006】

(内側層)

内側層は、周期律表IVa、Va、VIa族の炭化物、窒化物、炭窒化物、硼化物、硼窒化物、硼窒炭化物、酸化物、炭酸化物、酸窒化物、炭窒酸化物よりなる群から選択される少なくとも一種の材料で構成される。より具体的には、TiC、TiN、TiCN、TiCN₀、TiB₂、TiBN、TiCBN、ZrC、ZrO₂、HfC、HfNなどが挙げられる。

【0007】

内側層には、柱状組織からなる層を含むことが好ましい。柱状組織からなる層は耐摩耗性に優れる。柱状組織となる層の具体的材質としては炭窒化チタンまたは炭窒酸化チタンが好適である。柱状組織の内側層は、主に製造条件における反応ガス組成や温度を調整したり、成膜時間をある程度長くすることで得ることができる。柱状組織のアスペクト比は5以上であることが好ましい。アスペクト比5以上の柱状晶としたのは、主に外側層が摩滅もしくは剥離した後の耐摩耗性を考慮したためである。

【0008】

アスペクト比は、柱状晶TiCN層の上端の水平方向粒径を d_1 、下端の水平方向粒径を d_2 としたとき、 $(d_1 + d_2) / 2$ と結晶粒の長さ（垂直方向長さ＝膜厚）との比をとる。

【0009】

アスペクト比の測定方法は次の通りである。切削工具の縦断面に対して平行あるいは適当な角度（10°以下が好ましい）をつけて研磨し、適当な腐食液を用いて結晶粒界を浮かび上がらせた後に、走査型電子顕微鏡で観察して、適切な倍率で撮影した写真から結晶粒径の成長方向、アスペクト比を算出する。

【0010】

内側層の平均膜厚は1.0～20.0 μm であることが望ましい。この下限値を下回ると柱状晶を得ることが難しくなり、外側層の剥離後に耐摩耗性を維持することが困難となる。逆に上限値を超えても膜が脆くなって耐摩耗性が低下する。

【0011】

(外側層)

外側層は、酸化アルミニウム、酸化ジルコニウム、酸化ハフニウムおよびそれらの固溶体よりなる群から選択される少なくとも一種の酸化物層からなる。これらの酸化物は、化学的に安定であり、鉄との反応性が低く、溶着が生じ難い。中でも Al_2O_3 が好ましい。特に α 型 Al_2O_3 を主成分とする外側層が好適である。 α 型 Al_2O_3 は高温安定型の材料であり、強度、耐熱性に優れる。 α 型 Al_2O_3 を主成分とするとは、外側層に占める α 型 Al_2O_3 の重量比が50%以上のものを言う。外側層の平均膜厚は $0.5 \sim 10.0 \mu\text{m}$ が好ましい。この下限値を下回ると溶着を抑制する効果が少なく、上限値を超えても欠損や剥離が生じやすくなる。

【 0 0 1 2 】

(中間層)

内側層と外側層の間に介在される中間層は、式1を満たす硼窒化チタン TiB_xN_y (x, y : atomic%) からなる。ただし、不純物として含まれる酸素は化学式に加えていない。

$$0.001 < x/(x+y) < 0.04 \quad \cdots \text{式1}$$

【 0 0 1 3 】

より好ましくは、式2を満たす硼窒化チタン TiB_xN_y (x, y : atomic%) からなる中間層とする。

$$0.003 < x/(x+y) < 0.02 \quad \cdots \text{式2}$$

【 0 0 1 4 】

B量を式1の範囲にすることにより、外側層の剥離を抑制し、かつTiBN膜が外側層の摩耗もしくは剥離で露出したとき、被削材との反応性を下げることで工具寿命の延命が可能となる。

【 0 0 1 5 】

内側層と外側層の密着性向上を目的とした中間層には、 TiB_2 も考えられる。しかし、図2のグラフに示すように、 TiB_2 は鉄との反応性がTiNに比べ35倍程度高く、被削材が溶着し易い。一方、中間層にTiBNの代わりとしてTiNを配することは、内側・外側層間の密着力を低下させ、かつ硬度低下が著しいため、工具の寿命延命ができなくなる。本発明では、中間層のB量を制限することで、外側層が剥離または摩滅して中間層が露出した際の鉄との反応性を下げて被削材の溶着を

抑制する。また、TiBN層が露出した場合、B量を少なくしたための硬度低下（硬度： $\text{TiB}_2 > \text{TiN}$ ）に起因する耐摩耗性低下は、TiBNの膜厚と柱状晶組織を有する内側層で補って耐摩耗性の向上を図る。

【0016】

加えて、上記のTiBN層とすることで、外側層となる酸化物膜の粒度を抑制でき、それにより被覆層表面の凹凸を少なくし、切削抵抗の負荷を下げる事が可能となる。これは、TiNへのBの微量添加により、TiBN膜が微粒化した組織となり、その外側層の核発生を均一化し、かつ微細化することができるからである。より具体的には、中間層の基準長さ $1\mu\text{m}$ の表面粗さで、最高部の水平線である山頂線と最低部の水平線である谷底線との間の垂直距離を $50\sim 500\text{nm}$ とする。このことにより外側層を均一に成長させ、表面被覆工具の最表面の凹凸を極力無くすることが可能となる。そして、中間層と外側層との密着力も向上できる。

【0017】

また、TiBN膜の厚みを抑制し、内層に柱状組織を有するTi系の膜を1層以上配することにより、耐摩耗性の向上を図ることができる。この中間層の平均膜厚は $0.1\sim 1\mu\text{m}$ とすることが好適である。この下限値を下回ると、内側層と外側層の密着性を高める効果が少なく、上限値を上回ると被覆層の耐摩耗性を向上させる効果が少ないからである。

【0018】

（識別層）

外側層よりも更に外側に、周期律表IVa、Va、VIa族の炭化物、窒化物、炭窒化物、酸化物、炭酸化物、酸窒化物、炭窒酸化物よりなる群から選択される少なくとも一種の材料で構成される識別層を有することが好ましい。一般に、 Al_2O_3 は黒色又は褐色を呈し、被覆層の最外層に全面的に配置すると、使用済みコーナを識別することが難しい。そのために識別層を設け、使用済みコーナの識別を容易にすると共に、耐摩耗性を高めている。識別層は単層でも複層でもかまわない。識別層の平均膜厚は $0.2\sim 5.0\mu\text{m}$ 程度が適切である。

【0019】

（被覆層の表面粗さ）

被覆層の最表面のうち刃先稜線部近傍以外で被削材と接触する個所の平均面粗さが、工具断面から観察する方法によって測定される基準長さ $5\mu\text{m}$ に対し $R_{\text{max}}0.2\sim1.3\mu\text{m}$ であることが好適である。

【0020】

また、被覆層の最表面のうち刃先稜線部近傍における面粗さが、工具断面から観察する方法によって測定される基準長さ $5\mu\text{m}$ に対し $R_{\text{max}}0.2\mu\text{m}$ 以下であることが望ましい。この規定値を上回ると溶着しやすくなり、切り屑の流れも悪くなる。刃先稜線部近傍は、実質的に切削に参与して切削抵抗が最も作用する個所であり、その表面を平滑にすることで切削抵抗を低減すると共に高精度の加工を可能にする。

【0021】

(基体)

硬質相と結合相とからなる超硬合金とする。硬質相は、炭化タングステンを主成分とし、周期律表IVa、Va、VIa族金属の炭化物、窒化物、炭窒化物及びそれらの固溶体(WCを除く)よりなる群から選択された少なくとも1種を含むものとする。炭化タングステンを主成分とするとは、硬質相中に占める炭化タングステンの重量比が50%以上であるものを言う。結合相は、鉄族金属から選択された少なくとも1種を含むものとする。

【0022】

(用途)

本発明切削工具の具体的用途は、エンドミル、切削用のチップ、フライス用のチップ、旋削用のチップなどが挙げられる。

【0023】

(被削材)

本発明切削工具が特に有効な被削材としては、低炭素鋼、中炭素鋼、高炭素鋼などの鋼一般の他、特に溶着の生じやすいダクタイル鋳鉄、ステンレス、インコネルなどが挙げられる。

【0024】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施の形態を説明する。

(試験例1)

下記に示す母材Aの材料粉末をボールミルにより15H湿式混合し、乾燥した後、圧粉体にプレス成形した。本例の圧粉体の形状は、全周型チップブレイカのISO・CNMG120408に定める形状とした。この圧粉体を焼結炉内に挿入し1526.85℃ (1800K)の温度で0.5H真空焼結(100Pa)を行い、焼結体を作製した。その後、刃先稜線部のみにSiCブラシでホーニング処理を行った。

【0025】

(母材の原料粉末：重量%)

- A TaC：2.3、NbC：1.2、TiC：2、TiN：2、ZrC：0.2 Co：6 残りWC
 B TaC：2.3、NbC：1.2、TiC：2、TiN：2、TiCN：0.2 Co：6 Ni：3 残りWC
 C TaC：2.3、NbC：1.2、TiC：2、TiN：2、ZrC：0.2 Fe：6 残りWC

【0026】

この母材A上に、CVD炉内において表1に示すガス組成、圧力条件、温度で被覆層を形成した。ここでは、被覆層組成として、表1中のTiCN、TiBN、 α -Al₂O₃、TiNを選択して、それぞれ順に内層、中間層、外側層、識別層とした。厚みは、内側層：10 μ m、中間層：1.0 μ m、外側層：7 μ m、識別層：3 μ mである。内側層のTiCNは全て柱状晶組織であり、そのアスペクト比は7.0である。また、TiBNは、表2に示すように、TiB_xN_y (x、y：atomic%) で0.001<x/(x+y)<0.04を満たすものと満たさないものの両方を作製した。得られた被覆層最表面の面粗さは、工具断面から観察する方法によって測定される基準長さ5 μ mに対し、刃先稜線部でRmax0.15 μ m、刃先稜線部以外の個所でRmax0.70 μ mである。また、TiBNは基準長さ1 μ mの表面粗さで、山頂線と谷底線との間の垂直距離が50～150nmであった。

【0027】

【表 1】

被覆層組成	反応ガス組成 (容量%)	圧力 (kPa)	温度(°C)
TiBN *1	TiCl ₄ :2%, BCl ₃ :0.005~2%, N ₂ :10~20%, H ₂ :残	4~10.7	800~930
TiN	TiCl ₄ :2%, N ₂ :25%, H ₂ :残	13.3	950
TiCN 粒状	TiCl ₄ :2%, CH ₄ :4%, N ₂ :20%, H ₂ :残	20	950
TiCN 柱状	TiCl ₄ :2%, CH ₃ CN:0.6%, N ₂ :20%, H ₂ :残	6.7~80	800~950
TiC 粒状	TiCl ₄ :2%, CH ₄ :5%, H ₂ :残	13.3	1050
TiC 柱状	TiCl ₄ :6%, CH ₄ :12%, H ₂ :残	20	1150
HfC	HfI ₂ :12%, C ₄ H ₁₀ :2%, H ₂ :残	13.3	1100
VCN	VL ₂ :10%, C ₄ H ₁₀ :2%, N ₂ :3%, H ₂ :残	6.7	950
TiBN *2	TiCl ₄ :2%, BCl ₃ :5%, N ₂ :5%, H ₂ :残	13.3	950
TiCNO 柱状	TiCl ₄ :2%, CO ₂ :3%, N ₂ :5%, CH ₃ CN:0.1%, H ₂ :残	13.3	950
α -Al ₂ O ₃	AlCl ₃ :2%, H ₂ S:0.3%, CO ₂ :5%, H ₂ :残	6.7	1050
κ -Al ₂ O ₃	AlCl ₃ :2%, CO ₂ :5%, CO:0.5%, H ₂ :残	6.7	1050
ZrO ₂	ZrCl ₄ :2%, CO ₂ :5%, H ₂ :残	6.7	1050
HfO ₂	HfCl ₄ :2%, CO ₂ :10%, H ₂ :残	6.7~13.3	1100

* 1 : TiB_xN_y (x, y : atomic%) で 0.001 < x/(x+y) < 0.04 をみたすもの。* 2 : TiB_xN_y (x, y : atomic%) で 0.001 < x/(x+y) < 0.04 をみたさないもの。

【0028】

【表 2】

試料 No.	中間層	$x/(x+y)$	加工時間 (min)	
			断続切削	連続切削
1-1	TiBN	0.001	15	10
1-2	"	0.003	24	14
1-3	"	0.01	30	20
1-4	"	0.02	26	17
1-5	"	0.04	7	5
1-6	"	0.10	3	2

【0029】

上記により得られた各試料を用いて、以下の表3に示す条件にて断続切削試験を行い、工具寿命までの加工時間を測定した。また、以下の表4に示す条件で連続切削試験を行って、工具寿命までの加工時間を測定した。これらの結果も表2に示す。

【0030】

【表 3】

被削材	SCM435 溝付き丸棒
速度 V m/min	$V=250$
送り量 f mm/rev	$f=0.30$
切り込み量 d mm	$d=1.5$
切削方式	湿式

【0031】

【表 4】

被削材	SUS304 丸棒
速度 V m/min	$V=150$
送り量 f mm/rev	$f=0.20$
切り込み量 d mm	$d=1.5$
切削方式	湿式

【0032】

表2から明らかなように、 TiB_xNy (x, y : atomic%) で $0.001 < x/(x+y) < 0.04$ を満たすものは断続・連続のいずれの切削加工においても被覆の剥離が抑制されて加工時間が長くなっていることがわかる。

【0033】

(試験例2)

さらに、試験例1に示す母材A～Cを用いて、表5に示す構造の被覆層を形成し、試験例1と同様の切削試験を行った。各組成の被覆層の成膜条件は試験例1の表1に示す通りである。各試料の $x/(x+y)$ 、アスペクト比、表面粗さ及び試験結果を表6に示す。表6中の「中間層表面粗さ」は、基準長さ $1\mu\text{m}$ の表面粗さで、山頂線と谷底線との間の垂直距離で表している。

【0034】

【表 5】

試料 No.	基体	被覆層の組成と厚み (μm)				識別層
		内側層	中間層	外側層		
2-1	A	TiCN/0.5	TiBN/1.0	Al ₂ O ₃ /5.0	TiN/5.0	
2-2	A	TiCN/1.0	TiBN/0.05	Al ₂ O ₃ /10	TiN/0.2	
2-3	A	TiCN/10	TiBN/1.0	Al ₂ O ₃ /0.2	TiN/3.0	
2-4	A	TiCN/20	TiBN/1.5	Al ₂ O ₃ /3.0	TiN/3.0	
2-5	A	TiCN/15	TiBN/1.0	Al ₂ O ₃ /15	TiN/5.0	
2-6	A	TiN/2.0/TiCN/3.0	TiBN/0.1	Al ₂ O ₃ /10	TiN/3.0	
2-7	A	TiN/2.0/TiCNO/3.0/TiCN/3.0	TiBN/0.5	Al ₂ O ₃ /5.0	TiC/0.5/TiN/2.0	
2-8	A	TiN/2.0/TiCN/5.0/TiCNO/3.0	TiBN/1.0	Al ₂ O ₃ /8.0	TiN/3.0	
2-9	A	TiCN/25	TiBN/0.2	Al ₂ O ₃ /10	VCN/0.5/TiN/0.5	
2-10	A	TiCN/3.0	TiBN/0.5	Al ₂ O ₃ /5.0	TiN/1.0	
2-11	A	TiCN/15/粒状 TiC/2.0	TiBN/0.8	Al ₂ O ₃ /8.0	TiN/2.0	
2-12	A	TiN/0.2/TiCN/7.0	TiBN/0.9	Al ₂ O ₃ /2.0	TiC/0.5/TiN/0.5/TiC/0.5	
2-13	A	粒状 TiCN/20	TiBN/1.5	Al ₂ O ₃ /3.0	TiN/3.0	
2-14	A	TiN/0.5/TiCN/7.0	TiBN/0.8	κ-Al ₂ O ₃ /3.0	TiN/2.0	
2-15	A	TiCNO/10/VCN/0.5	TiBN/1.0	Al ₂ O ₃ /3.0	TiN/1.0	
2-16	A	TiC/10	TiBN/0.5	Al ₂ O ₃ /5.0	TiN/2.0	
2-17	A	TiN/0.5/TiCN/10	TiBN/1.0	ZrO ₂ /5.0	TiN/2.0	
2-18	A	TiN/0.3/TiCN/10/TiC/2.0	TiBN/0.8	HfO ₂ /5.0	TiN/2.0	
2-19	A	TiCN/12	TiBN/0.7	Al ₂ O ₃ /3.0	-	
2-20	B	TiCN/10/HfC/2.0	TiBN/1.0	Al ₂ O ₃ /5.0	HfC/1.0/TiN/1.0	
2-21	C	TiCN/10	TiBN/1.0	Al ₂ O ₃ /5.0	TiN/2.0	

TiCN、TiCNO、TiC はことわりのない限り全て柱状晶である。

Al₂O₃ はことわりのない限り全て α-Al₂O₃ である。

【0035】

【表 6】

試料 No.	中間層 表面粗さ (nm)	TiBxNy x/(x+y)	アスペクト比	最表面の表面粗さ (μm)		加工時間 (min)	
				刃先稜線部	その他	断続切削	連続切削
2-1	50	0.002	2.0	0.1	1.0	16	4
2-2	83	0.005	3.2	0.2	0.5	9	8
2-3	226	0.02	7.2	0.1	0.2	11	12
2-4	152	0.01	10.5	0.1	1.5	8	13
2-5	353	0.03	8.3	0.1	0.8	12	15
2-6	240	0.02	6.2	0.2	0.6	22	20
2-7	181	0.01	7.5	0.1	0.5	26	21
2-8	198	0.02	9.1	0.1	0.8	28	18
2-9	78	0.008	12.5	0.2	0.5	12	14
2-10	203	0.02	4.8	0.3	0.7	13	8
2-11	242	0.02	8.5	0.1	0.5	30	20
2-12	386	0.03	6.0	0.2	1.3	20	18
2-13	195	0.01	—	0.2	0.7	8	5
2-14	154	0.01	7.1	0.2	0.7	17	16
2-15	232	0.02	7.8	0.1	0.5	17	17
2-16	165	0.01	7.1	0.2	0.5	13	10
2-17	172	0.01	7.0	0.1	0.5	25	17
2-18	225	0.02	8.2	0.2	0.6	24	18
2-19	217	0.02	8.0	0.1	0.5	21	18
2-20	241	0.02	7.2	0.1	0.5	29	20
2-21	189	0.01	7.1	0.2	0.5	30	19

【0036】

表6から次のことがわかる。

- ①内側層は、柱状晶のTiCNが好適であり、そのアスペクト比が5以上のものが好ましい。
- ②中間層の厚みは $0.1\sim 2.0\mu\text{m}$ が好適である。
- ③外側層の厚みは $0.5\sim 10\mu\text{m}$ が望ましい。また、外側層の材質は $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ が望ましい。
- ④表面粗さは、刃先稜線部近傍以外で $R_{\text{max}}0.2\sim 1.3\mu\text{m}$ とし、刃先稜線部近傍で $R_{\text{max}}0.2\mu\text{m}$ 以下とすることが好ましい。

【 0 0 3 7 】

【発明の効果】

以上説明したように、本発明切削工具によれば、内側層と外側層との接着層として硼窒化チタンを用い、その硼素の含有量を特定することで、内側層と外側層との接着性を高めることができる。また、硼素の含有量を特定した硼窒化チタンを用いることで、外側層が剥離した場合でも被削材との反応を極力低くし、被削材の溶着を防止することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明切削工具の被覆構造を示す模式説明図である。

【図 2】

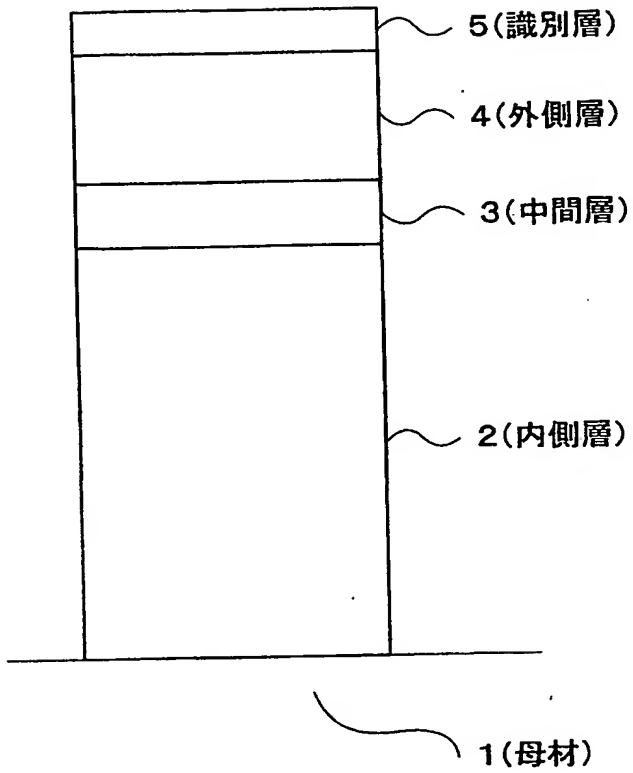
各種セラミックスと鉄との反応性および熱伝導率の関係を示すグラフである。

【符号の説明】

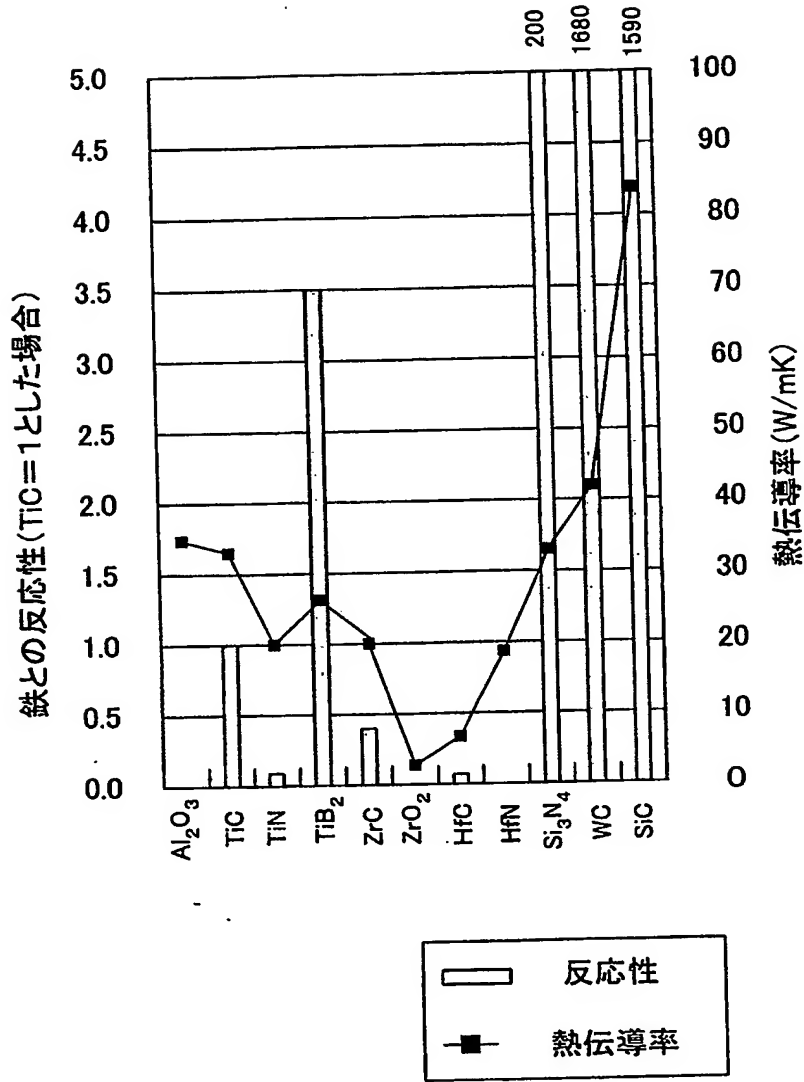
- 1 母材
- 2 内側層
- 3 中間層
- 4 外側層
- 5 識別層

【書類名】 図面

【図 1】



【図2】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 溶着に伴う膜剥離を抑制できる表面被覆切削工具を提供する。

【解決手段】 基体表面に内側層、中間層、外側層を形成する。内側層は、周期律表IVa、Va、VIa族の炭化物、窒化物、炭窒化物、硼化物、硼窒化物、硼窒炭化物、酸化物、炭酸化物、酸窒化物、炭窒酸化物よりなる群から選択される少なくとも一種の材料で構成され、かつ柱状組織からなる層を含む。外側層は、酸化アルミニウム、酸化ジルコニウム、酸化ハフニウムおよびそれらの固溶体よりなる群から選択される少なくとも一種の酸化物層からなる。中間層は、式1を満たす硼窒化チタン TiB_xNy (x, y : atomic%) からなる。

$$0.001 < x/(x+y) < 0.04 \quad \cdots \text{式1}$$

この中間層の平均膜厚を $0.1 \sim 1 \mu m$ とし、かつ基準長さ $1 \mu m$ の表面粗さで、山頂線と谷底線との間の垂直距離を $50 \sim 500 nm$ とする。

【選択図】 図1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[000002130]

1. 変更年月日

1990年 8月29日

[変更理由]

新規登録

住 所

大阪府大阪市中央区北浜四丁目5番33号

氏 名

住友電気工業株式会社

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☒ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.